


УТВЕРЖДАЮ  
Главный инженер-  
начальник отделения

  
(подпись) Е.А. Лизунов  
« 22 » 01 / 2019

Техническое задание  
5.01-Пр-1192 изм. «1»

Предмет закупки:  
прокат сортовой горячекатаный круглый  
08X18H10T

2019

## СОДЕРЖАНИЕ

## РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

Подраздел 1.3 Документы для разработки / изготовления

## РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

## РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

## РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров

Подраздел 4.2 Требования к маркировке

Подраздел 4.3 Требования к упаковке

## РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

## РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

## РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

## РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

## РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

## РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

## РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование	
Прокат сортовой горячекатаный круглый из коррозионно-стойкой стали марки 08X18H10T (далее прокат) по ГОСТ 5949-75 (ГОСТ 5949-2018*) с дополнительными требованиями согласно разделу 4.	
Подраздел 1.2 Сведения о новизне	
Прокат должен быть новым (не бывшим в употреблении, не восстановленным), не являться опытной продукцией и/или выставочными образцами, не иметь видимых дефектов, не быть поврежденными, должен быть свободен от претензий третьих лиц (залог, запрет, арест, и т.п.)	
Подраздел 1.3 Документы для разработки / изготовления	
ГОСТ 5949-75 (ГОСТ 5949-2018*)	ГОСТ Р 50.05.05-2018
ГОСТ 2590-2006	ОСТ 108.109.01-92
ГОСТ 5632-72	НП-001-15 (НП-001-97)
ГОСТ 5639-82	* если начало изготовления после
ГОСТ 7566-94	01.02.2019
ГОСТ 6032-2017	
ПНАЭ Г-7-014-89	

## РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Прокат предназначен для изготовления деталей оборудования в составе элементов атомных станций 2 класса безопасности согласно НП-001-15 (НП-001-97)

## РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Прокат предназначен для изготовления деталей оборудования, работающего в составе РУ АЭС с ВВЭР, контактирующих с теплоносителем (водой) первого контура при температуре 350<sup>0</sup>С

## РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров
<p>Технические требования к прокату в соответствии с ГОСТ 5949-75(ГОСТ 5949-2018*) ГОСТ 2590-2006 и настоящим техническим заданием:</p> <p><b>Вид проката:</b> прокат сортовой горячекатаный круглый;</p> <p><b>Точность прокатки:</b> обычной точности прокатки (В<sub>1</sub>);</p> <p><b>Длина прутков:</b> немерной длины (НД);</p>

**Сортамент стали:** 16, 30, 42, 75, 120;

**По назначению:** для механической обработки (подгруппа «б»);

**Термообработка:** термически обработанная (Т);

**Вид термической обработки:** закалка;

**Химический состав стали 08X18H10T:** по ГОСТ 5632-72, с дополнительным требованием - остаточная массовая доля кобальта (Co)- не более 0,05%;

**Отбор проб при контроле металла:** от поставляемого профиля каждой партии металла (прокат из стали одной плавки, прошедший термическую обработку в одной садке);

**Дополнительные испытания:**

- с проверкой на отсутствие склонности к межкристаллитной коррозии по ГОСТ 6032-2017. Метод АМ, с провоцирующим нагревом;

- приоритетной является поставка стали с нормированной чистотой по волосовинам, выявленным потребителем на готовых деталях визуально. Нормы оценки качества по ГОСТ 5949-75(ГОСТ 5949-2018\*);

- с контролем внутренних дефектов ультразвуковой дефектоскопией. Методика контроля в соответствии с ГОСТ Р 50.05.05-2018 и ПН АЭ Г-7-014-89. Нормы оценки качества по ОСТ 108.109.01-92 как для особо ответственных деталей.

- с нормированием альфа-фазы, содержание ферритной фазы должно быть в пределах 0,5-10%. Определение содержания ферритной фазы проводится не менее чем на 2-х образцах, изготовленных из металла проб, отбираемых при разливе стали. Допускается определять содержание ферритной фазы на образцах, отбираемых из проб для механических испытаний, переплавляемых согласно ГОСТ 2246-70 как для сварочной проволоки или по методике РМД 2730.300.08-2003.

- с проверкой механических свойств при повышенной температуре 350<sup>0</sup>С. Нормы оценки качества:  $R^m \geq 355 \text{ МПа}$ ,  $R_{p0,2} \geq 175 \text{ МПа}$ ;  $\delta \geq 25\%$ ;  $\Psi \geq 40\%$ ;

- с проверкой величины зерна. Величина зерна металла должна быть не крупнее балла 3. Контроль величины зерна проводить по ГОСТ 5639-82, на одной из головок образца для контроля механических свойств, испытанного при температуре 20<sup>0</sup>С;

- с контролем загрязненности стали неметаллическими включениями. Загрязненность неметаллическими включениями по среднему баллу не должна превышать по:

- оксидам и сульфидам- 3,0 балла;
- силикатам- 3,5 балла;
- нитридам и карбонитридам- 4,0 балла;

#### Подраздел 4.3 Требования к маркировке

Маркировка проката в соответствии с ГОСТ 7566-94, остальные требования по ГОСТ 5949-75 (ГОСТ 5949-2018\*) и договору на поставку.

#### Подраздел 4.4 Требования к упаковке

Упаковка проката в соответствии с ГОСТ 7566-94, остальные требования по ГОСТ 5949-75 (ГОСТ 5949-2018\*) и договору на поставку.

## РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

### Подраздел 5.1 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

Прокат поставляется с подлинниками сертификатов качества и указанием в них сведений, ГОСТ 7566-94 и предусмотренных настоящим техническим заданием от каждой плавки/садки, вида и режима термической обработки, с отметкой о приемке службой технического контроля завода-изготовителя, с отметкой «Для АЭС».

## РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Прокат перевозят всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки, действующими на транспорте данного вида, и техническими условиями погрузки и крепления грузов

## РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

В случае использования (согласно подразделу 4.3) для обвязки проката материалов (ленты, проволоки) из углеродистых сталей, обеспечить условия, предотвращающие прямой контакт обвязки с прокатом. Остальные требования согласно договору на поставку.

## РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Объем гарантийных обязательств и срок предоставления гарантий- согласно договору на поставку

## РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Прокат должен поставляться в соответствии с НТД, указанной в разделе 4.1 раздела 4 настоящего технического задания, являющегося частью закупочной документации.

Для организаций, не осуществляющих непосредственное изготовление предмета закупки, обязательно наличие документа (дилерский документ/сертификат, письмо от изготовителя), подтверждающего полномочия участника процедуры на поставку предмета закупки.

Если прокат изготовлен после 01.02.2019, поставляемая продукция должна соответствовать ГОСТ 5949-2018 (при необходимости настоящие технические требования могут уточняться).

Продукция импортного производства не допускается к поставке.

# РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Вся информация предоставляемая заказчику поставщиком должна быть на русском языке.

СОГЛАСОВАНО

И.о. начальника цеха 5.01



С.Е. Козлов

Начальник отдела 1.22



И.В. Пугачев

21.01.2017

Начальник отдела 8.10



Е.Ф. Болтышов

21.01.15

Главный технолог



О.Н. Яньшев

19.12.18

Исполнитель



А.В. Лебедев

11.12.2018